

**PAT-NO:** JP410074530A  
**DOCUMENT-IDENTIFIER:** JP **10074530** A  
**TITLE:** FUEL CELL AND SEPARATOR FOR FUEL CELL  
**PUBN-DATE:** March 17, 1998

**INVENTOR-INFORMATION:**

**NAME** **COUNTRY**  
MATSUKAWA, MASANORI

**ASSIGNEE-INFORMATION:**

**NAME** **COUNTRY**  
AISIN TAKAOKA LTD N/A

**APPL-NO:** JP08231126  
**APPL-DATE:** August 30, 1996

**INT-CL (IPC):** H01M008/02

**ABSTRACT:**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide such a fuel cell which is advantageous to improve leakage resistance to fluid containing active material and a separator for the fuel cell.

**SOLUTION:** A separator 2 has separator main body 20 with collecting ability and an outer frame 22 applied to the outer edge of the separator main body 20 with polymeric material as base material. On the outer frame 22, an active material through-hole passing therethrough in the thickness direction for fluid containing active material to flow therethrough and a communication passage 41 are formed. The outer frame 22 is formed by integrally wrapping a passage forming plate 71 applied to the communication passage 41 with a polymeric material coating film 22k. With the coating film 22k, an outer edge area Op and an inner edge area Ip in the active material through-hole have the equal height to be approximately flush one with the other.

**COPYRIGHT:** (C)1998JPO



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】正極及び負極を構成する一対の電極と、一対の前記電極に挟装された固体高分子電解質膜とからなり厚み方向に所定間隔隔てて複数個並設された単位電池と、

前記単位電池間を仕切り、正極及び負極にそれぞれ対面すると共に活物質を含む流体が流れる電極室を区画するセパレータとを具備し、

前記セパレータは、

電極に対して集電性をもつセパレータ本体と、

前記セパレータ本体の外縁部に高分子材料を基材として被覆され、厚み方向に貫通し活物質を含む流体が流れる活物質通過孔と前記電極室及び前記活物質通過孔の境界領域に設けられ両者を連通する連通路とをもつ外枠部とを備えた燃料電池において、

前記セパレータの外枠部に、前記連通路に宛てがわれた通路形成板を高分子材料の被覆膜で一体に包み込んだ状態で構成され、

前記被覆膜により、前記活物質通過孔の外縁領域の高さ位置と内縁領域の高さ位置とが等価して略同一状態に設定されていることを特徴とする燃料電池。

【請求項2】単位電池間を仕切り、正極及び負極にそれぞれ対面すると共に活物質を含む流体が流れる電極室を区画すると共に集電性をもつセパレータ本体と、

前記セパレータ本体の外縁部に高分子材料を基材として被覆され、厚み方向に貫通し活物質を含む流体が流れる活物質通過孔と前記電極室及び前記活物質通過孔の境界領域に設けられ両者を連通する連通路とをもつ外枠部とを備えた燃料電池用セパレータにおいて、

前記外枠部は、

前記連通路に宛てがわれた通路形成板を高分子材料の被覆膜で一体に包み込んだ状態で構成され、前記被覆膜により、前記活物質通過孔の外縁領域の高さ位置と内縁領域の高さ位置とが等価して略同一状態に設定されていることを特徴とする燃料電池用セパレータ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は固体高分子電解質膜を備えた燃料電池及び燃料電池用セパレータに関する。

【0002】

【従来の技術】近年、水素ガス等の燃料ガスを活物質として用いて電気エネルギーを取り出す燃料電池の開発が盛んに進められている。燃料電池では、図7に示すように単位電池200、セパレータ300が厚み方向に複数個並設されている。単位電池200は、正極及び負極を構成する一対の電極100と、一対の電極100に挟装されたイオンが透過する固体高分子電解質膜102とからなる。

【0003】セパレータ300は、正極に対面する正極室301と、負極に対面する負極室302とを区画す

る。負極室302に、負極活物質を含む流体（例えば水素含有ガス）が供給されると共に、正極室301に、正極活物質を含む流体（例えば空気）が供給される。負極で生成されたプロトンは水の介在のもと固体高分子電解質膜102を移動して正極に向かうと共に、放出された電子が外部電気回路を経て正極に移動し、正極上で正極活物質を含む流体中の酸素と反応し、水を生成し、燃料電池外へ排出される。このとき、外部回路を流す電子の流れが直流の電気エネルギーとして利用できる。

10 【0004】セパレータ300は、活物質を含む流体を仕切る機能と、電極100に対して集電する機能とを有する。よってセパレータ300は、導電率が良好な緻密質カーボン、ステンレス鋼等の導電材料で形成されている。以上が燃料電池の基本構成である。ところで上記した燃料電池で使用されるセパレータ300では、図示はしないが、厚み方向に貫通し活物質を含む流体が供給される活物質通過孔が形成されている。そして図8に示すように、活物質通過孔と正極室とをつなぐ連通路400に別体の通路形成板402を宛てがい、弾性に富むガスケット404をその通路形成板402に宛てがい、厚み方向にガスケット404を締め付けてシールする方式のものも提供されている（実開平5-66875号公報）。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら上記した構造では、図8から理解できるように、公差等の影響で、セパレータ300と通路形成板402の端面との間に底合隙間Aが生じやすい。更にセパレータ300と通路形成板402の表面との間に厚み方向の段差Bが生じられ易い。この場合シール性が低下し、耐リーク性が低下する。

30 【0006】殊に、段差Bの影響を受ける領域Kaでは面圧が不足しがちであり、ガスケット404の締め代の不足が誘発され易く、シール性が低下し、活物質を含む流体に対して耐リーク性が低下する傾向となる。本発明は上記した実情に鑑みなされたものであり、活物質を含む流体に対して耐リーク性を向上させるのに有利な燃料電池及び燃料電池用セパレータを提供することにある。

【0007】

40 【課題を解決するための手段】請求項1に係る燃料電池は、正極及び負極を構成する一対の電極と、一対の電極に挟装された固体高分子電解質膜とからなり所定間隔隔てて厚み方向に複数個並設された単位電池と、単位電池間を仕切り、正極及び負極にそれぞれ対面すると共に活物質を含む流体が流れる電極室を区画するセパレータとを具備し、セパレータは、電極に対して集電性をもつセパレータ本体と、セパレータ本体の外縁部に高分子材料を基材として被覆され、厚み方向に貫通し活物質を含む流体が流れる活物質通過孔と電極室及び活物質通過孔の境界領域に設けられ両者を連通する連通路とをもつ外

部と備えた燃料電池において、セパレータの外枠部は、連通路に宛てがわれた通路形成板を高分子材料の被覆膜で一体に包み込んだ状態で構成され、被覆膜により、活物質通過孔の外縁領域の高さ位置と内縁領域の高さ位置とが等価して略面一状態に設定されていることを特徴とするものである。

【0008】請求項2に係る燃料電池用セパレータは、単位電池間を仕切り、正極及び負極とそれぞれ対面すると共に活物質を含む流体が流れる電極室を区画すると共に集電性をもつセパレータ本体と、セパレータ本体の外縁部に高分子材料を基材として被覆され、厚み方向に貫通し活物質を含む流体が流れる活物質通過孔と電極室及び活物質通過孔の境界領域に設けられ両者を連通する連通路をもつ外枠部とを備えた燃料電池用セパレータにおいて、外枠部は、連通路に宛てがわれた通路形成板を高分子材料の被覆膜で一体に包み込んだ状態で構成され、被覆膜により、活物質通過孔の外縁領域の高さ位置と内縁領域の高さ位置とが等価して略面一状態に設定されていることを特徴とするものである。

【0009】請求項1、請求項2において、外枠部は、連通路に宛てがわれた通路形成板を高分子材料の被覆膜で一体に包み込んだ状態で構成されている。そして外枠部に形成されている活物質通過孔においては、被覆膜により、活物質通過孔の外縁領域の高さ位置と、内縁領域の高さ位置とが等価して略面一状態にされている。よって単位電池と共に複数のセパレータが厚み方向に積層されるように燃料電池が組付けられる際に、活物質通過孔の外縁領域における面圧と、活物質通過孔の内縁領域における面圧との間のバラツキが低減する。

【0010】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施態様について説明する。図1は燃料電池に設けられたセパレータの平面図を示す。図2は燃料電池の要部の断面を示し、図1のI—I線に沿う断面に相当する。図5のV—V線に沿う断面に相当する。

【0011】図2に示すように、単位電池1は、正極及び負極を構成する一対の電極10と、一対の電極10に挟装されたプロトン透過性を有する高分子型の固体高分子電解質膜12とからなる。単位電池1は、厚み方向に複数の個並設されている。但し、図2では並設されている一部の図示する。セパレータ2は、金属例えばステンレス鋼製のセパレータ本体20と、セパレータ本体20の外縁部に一体的に被覆された高分子材料、具体的にゴム材料を基材とする外枠部22とで構成されている。セパレータ本体20には、プレス成形により多数個の凹凸かなる膨出成形部20cが形成されている。これにより図2に示すように、単位電池1の正極に直接対面する電極室としての正極室30が形成されている。また、単位電池1の負極に直接対面する電極室としての負極室33が形成されている。

【0012】正極室30には、正極活物質を含む流体である空気が供給される。負極室33には、負極活物質を含む流体である燃料ガス（例えば水素含有ガス）が供給される。図1に示すように、外枠部22の隅部には、燃料ガス入口孔51、燃料ガス出口孔52が外枠部22の厚み方向に貫通して形成されている。燃料ガス入口孔51につながる溝状の複数個の第1連通路41が形成されている。図2、図3に示すように、第1連通路41を介して、燃料ガス入口孔51と負極室33とは連通している。

【0013】また図1に示すように、燃料ガス出口孔52につながる溝状の複数個の第2連通路42が形成されている。第2連通路42を介して、燃料ガス出口孔52と負極室33とは連通している。更に外枠部22には、空気入口孔53、空気出口孔54が形成されている。空気入口孔53につながる溝状の複数個の第3連通路43が形成されている。第3連通路43を介して、空気入口孔53と正極室30は連通する。また空気出口孔54につながる溝状の複数個の第4連通路44が形成されている。第4連通路44を介して、空気出口孔54と正極室30とは連通している。

【0014】燃料ガス入口孔51、燃料ガス出口孔52は、それぞれ活物質通過孔として機能する。更に外枠部22の隅部には、位置決め用の孔57A、冷却水路57Bが形成されている。外枠部22には、外枠部22を一周するようにシール性を高めるためのシール突起58が一体的に形成されている。更に本実施態様では燃料ガス入口孔51、燃料ガス出口孔52、空気入口孔53、空気出口孔54及び冷却水路57Bの周りにも、それぞれシール突起58が1周している。

【0015】さて本実施態様では、剛体材料である金属材料で形成された薄肉状をなす第1通路形成板71（図1において斜線で示す領域に相当）が用いられている。そして図5に示すように、第1連通路41を区画するセパレータ本体20の頂部20xに第1通路形成板71が宛てがわれた状態で、高分子材料の薄肉状をなす被覆膜22kで第1通路形成板71が型成形により一体に包み込まれている。

【0016】従って図3から理解できるように、外枠部22において、燃料ガス入口孔51の外縁領域O<sub>1</sub>のシール突起58の頂部の高さ位置と、内縁領域I<sub>1</sub>のシール突起58の頂部の高さ位置とが等価しており、略面一状態とされている。更に、燃料ガス入口孔51の外縁領域O<sub>1</sub>の高さ位置と、内縁領域I<sub>1</sub>の高さ位置とが等価しており、略面一状態とされている。

【0017】また外枠部22に形成されている第2連通路42についても、第1連通路41の場合と同様のシール構造とされている。即ち、第2連通路42に宛てがわれた金属製の薄肉状をなす第2通路形成板72（図1において斜線で示す領域に相当）は、高分子材料の被覆膜

22kで型成形により一体に包み込まれている。従って、燃料ガス出口孔52の外縁領域O<sub>8</sub>の高さ位置と内縁領域I<sub>8</sub>の高さ位置とが等価して略面一状態とされている。

【0018】なお本実施態様によれば、外枠部22の主体を構成する外枠部本体を形成した後に、外枠部本体に通路形成板71、72を積層し、その後、シール突起58を含む被覆膜22kを、成形型を用いて型成形で一体化する形態でも良いし、或いは、セパレータ本体20、通路形成板71、72を成形型のキャビティの所定部位に配置した状態で、キャビティに未加硫のゴム原液を注入し、その後加硫し、これにより被覆膜22kが一体化された外枠部22を成形する形態としても良い。

【0019】以上説明した本実施態様によれば、図2～図5から理解できるように、燃料ガス出口孔52の周囲の高さ位置が等価し、略面一状態となる。この結果、燃料ガス出口孔52の外縁領域O<sub>8</sub>の高さ位置と内縁領域I<sub>8</sub>の高さ位置とが等価して略面一状態とされている。そのため、単位電池1と共に複数のセパレータ2が厚み方向に積層されるように燃料電池が組付けられる際に、燃料ガス入口孔51の外縁領域O<sub>7</sub>における面圧と、燃料ガス入口孔51の内縁領域I<sub>7</sub>における面圧との間のバツキが低減または回避される。故に燃料ガス入口孔51付近のシール性が向上し、燃料ガス入口孔51付近の耐ガスリーク性が向上する。

【0020】本実施態様によれば、燃料ガス入口孔51ばかりか、燃料ガス出口孔52も同様の構造とされている。従って、燃料ガス出口孔52の周囲の高さ位置が等価し、略面一状態となる。そのため燃料ガス出口孔52の外縁領域O<sub>8</sub>における面圧と、燃料ガス出口孔52の内縁領域I<sub>8</sub>における面圧との間のバツキが低減または回避または回避される。故に、セパレータ2の燃料ガス出口孔52付近のシール性のバツキが低減される。故に、燃料ガス入口孔51ばかりか、燃料ガス出口孔52付近の耐ガスリーク性も向上する。

【0021】(他の実施態様)図6は他の実施態様を示す。この実施態様も前記した実施態様と基本的には同様

であり、同一の機能を奏する部位には同一の符号を付する。この実施態様においても、第1連通路41を区画するセパレータ本体20の頂部20xに金属製の薄肉状をなす第1通路形成板71が宛てがわれた状態で、薄膜状をなすゴム材料の被覆膜22kで第1通路形成板71が型成形により一体に包み込まれ、面一化されている。

【0022】以上の実施態様においては、燃料ガス入口孔51、燃料ガス出口孔52、空気入口孔53、空気出口孔54等の周縁にシール突起58を重に形成したものが、シール突起58は、二重あるいは三重に形成しても良い。

【0023】

【発明の効果】請求項1によれば、単位電池と共に複数のセパレータが厚み方向に積層されるように燃料電池が組付けられる際に、活物質通過孔の外縁領域における面圧と、活物質通過孔の内縁領域における面圧との間のバツキが低減または回避される。従って、活物質を含む流体が送給される活物質通過孔付近のシール性が向上し、活物質を含む流体に対する耐リーク性が向上する。

【図面の簡単な説明】

【図1】セパレータを含む燃料電池の平面図である。

【図2】図1のI-I線に沿う断面図である。

【図3】図2の要部の拡大図である。

【図4】燃料ガス入口孔付近の断面図である。

【図5】図1のV-V線に沿う断面図である。

【図6】他の実施態様に係る断面図である。

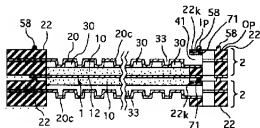
【図7】燃料電池の基本構成を説明するための構成図である。

【図8】従来技術に係る連通路付近の断面図である。

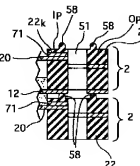
【符号の説明】

図中、1は単位電池、10は電極、12は固体高分子電解質膜、2はセパレータ、20はセパレータ本体、22は外枠部、22kは被覆膜、30は正極室(電極室)、33は負極室(電極室)、51は燃料ガス入口孔(活物質通過孔)、52は燃料ガス出口孔(活物質通過孔)、71、72は通路形成板を示す。

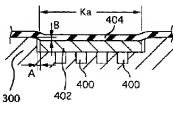
【図2】



【図4】



【図8】





\* NOTICES \*

JPO and INPIT are not responsible for any  
damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.\*\*\*\* shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

---

## DETAILED DESCRIPTION

---

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention]This invention relates to the separator for a fuel cell and fuel cells provided with solid polyelectrolyte membrane.

[0002]

[Description of the Prior Art]In recent years, development of the fuel cell which takes out electrical energy using fuel gas, such as hydrogen gas, as an active material is furthered briskly. In the fuel cell, as shown in drawing 7, two or more unit cells 200 and separators 300 are installed in the thickness direction side by side. The unit cell 200 consists of the solid polyelectrolyte membrane 102 which the ion fastened to the electrode 100 of the couple which constitutes an anode and a negative electrode, and the electrode 100 of the couple penetrates.

[0003]The separator 300 divides the anode room 301 which meets an anode, and the negative-electrode room 302 which meets a negative electrode. The fluid (for example, hydrogen containing gas) containing negative electrode active material is supplied to the negative-electrode room 302, and the fluid (for example, air) containing positive active material is supplied to the anode room 301. The proton generated with the negative electrode moves the solid polyelectrolyte membrane 102 also as that of an intervention of water, faces to an anode, and the emitted electron moves to an anode through an external electric circuit, and it reacts to oxygen in the fluid which contains positive active material on an anode, generates water, and is discharged out of a fuel cell. At this time, the electron flow which circulated can use an external circuit as electrical energy of a direct current.

[0004]The separator 300 has the function to divide the fluid containing an active material, and a function which collects a current to the electrode 100. Therefore, the separator 300 is formed with electrical conducting materials, such as substantia-compacta carbon with good

conductivity, and stainless steel. The above is the basic constitution of a fuel cell. By the way, in the separator 300 used with the above-mentioned fuel cell, although a graphic display is not carried out, the active material pass hole to which the fluid which penetrates to a thickness direction and contains an active material is supplied is formed. And as shown in drawing 8, the passage formation board 402 of addressing of a different body is in the communicating path 400 which connects an active material pass hole and an anode room, The gasket 404 of addressing which is rich in elasticity is in the passage formation board 402, and the thing of the method which binds tight and carries out the seal of the gasket 404 to a thickness direction is provided (JP,5-66875,U).

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention]However, in the above-mentioned structure, the fitting crevice A is easy to be generated between the separator 300 and the end face of the passage formation board 402 by the influence of common difference etc. so that he can understand from drawing 8. The level difference B of a thickness direction is easy to be generated between the separator 300 and the surface of the passage formation board 402. In this case, sealing nature falls and leak-proof nature falls.

[0006]Especially, in the field Ka influenced by the level difference B, it becomes the tendency for planar pressure to be insufficient, for shortage of the interference of the gasket 404 to be easy to be induced, for sealing nature to fall, and for leak-proof nature to fall to the fluid containing an active material. This invention is made in view of the above-mentioned actual condition, and it is in providing a fuel cell advantageous to raising leak-proof nature to the fluid containing an active material, and the separator for fuel cells.

[0007]

[Means for Solving the Problem]An electrode of a couple from which a fuel cell concerning claim 1 constitutes an anode and a negative electrode, A unit cell which consisted of solid polyelectrolyte membrane fastened to an electrode of a couple, and were installed in prescribed interval partition \*\*\*\*\* side by side, Divide between unit cells, meet an anode and a negative electrode, respectively, and provide a separator which divides an electrode chamber into which a fluid containing an active material flows, and a separator, An outer edge section of a separator body which has current collection nature to an electrode, and a separator body covers a polymer material as a substrate, In a fuel cell provided with an outer frame part with a communicating path which is established in a border area of an active material pass hole through which a fluid which penetrates to a thickness direction and contains an active material flows, an electrode chamber, and an active material pass hole, and opens both for free passage, An outer frame part of a separator is constituted where a passage formation board with which addressing was divided into a communicating path is wrapped in coating membrane of a polymer material to one, it is \*(ed) [ height position / a height position



of a fringe region of an active material pass hole, / of a common-law marriage field ] by coating membrane, and is set as an approximately flat-tapped state.

[0008]A separator body which an electrode chamber into which a fluid which a separator for fuel cells concerning claim 2 divides between unit cells, and meets an anode and a negative electrode, respectively, and contains an active material flows is divided, and has current collection nature, In a separator for fuel cells which it had, an outer frame part with a communicating path which is established in a border area of an active material pass hole through which a fluid which is covered by outer edge section of a separator body considering a polymer material as a substrate, penetrates to a thickness direction, and contains an active material flows, an electrode chamber, and an active material pass hole, and opens both for free passage an outer frame part, It is constituted where a passage formation board with which addressing was divided into a communicating path is wrapped in coating membrane of a polymer material to one, and it \*\* [ height position / a height position of a fringe region of an active material pass hole, / of a common-law marriage field ] by coating membrane, and is set as an approximately flat-tapped state.

[0009]In claim 1 and claim 2, an outer frame part is constituted, where a passage formation board with which addressing was divided into a communicating path is wrapped in coating membrane of a polymer material to one. And in an active material pass hole currently formed in an outer frame, it \*\* [ height position / a height position of a fringe region of an active material pass hole, / of a common-law marriage field ], and coating membrane changes into an approximately flat-tapped state. Therefore, also when a fuel cell is attached so that two or more separators may be laminated by thickness direction with a unit cell, variation between planar pressure in a fringe region of an active material pass hole and planar pressure in a common-law marriage field of an active material pass hole decreases.

[0010]

[Embodiment of the Invention]Hereafter, the embodiment of this invention is explained.

Drawing 1 shows the top view of the separator formed in the fuel cell. Drawing 2 shows the section of the important section of a fuel cell, and is equivalent to the section which meets the II-II line of drawing 1. It is equivalent to the section which meets the V-V line of drawing 5.

[0011]As shown in drawing 2, the unit cell 1 consists of the polymers type solid solid polyelectrolyte membrane 12 of film state with the proton permeability fastened to the electrode 10 of the couple which constitutes an anode and a negative electrode, and the electrode 10 of the couple. Two or more unit cells 1 are installed in the thickness direction side by side. However, only the part currently installed side by side is illustrated in drawing 2. The separator 2 comprises the separator body 20 made from metal, for example, stainless steel, and the polymer material covered by the outer edge section of the separator body 20 in one and the outer frame part 22 which specifically uses a rubber material as a substrate. The bulge

molding part 20c which consists of many unevenness by press forming is formed in the separator body 20. As this shows drawing 2, the anode room 30 as an electrode chamber which meets the anode of the unit cell 1 directly is formed. The negative-electrode room 33 as an electrode chamber which meets the negative electrode of the unit cell 1 directly is formed. [0012]The air which is a fluid containing positive active material is fed into the anode room 30. The fuel gas (for example, hydrogen containing gas) which is a fluid containing negative electrode active material is fed into the negative-electrode room 33. As shown in drawing 1, the fuel gas inlet hole 51 and the fuel gas outlet hole 52 are penetrated and formed in the corner of the outer frame part 22 in the thickness direction of the outer frame part 22. Two or more 1st grooved communicating paths 41 connected with the fuel gas inlet hole 51 are formed. As shown in drawing 2 and drawing 3, the fuel gas inlet hole 51 and the negative-electrode room 33 are open for free passage via the 1st communicating path 41. [0013]As shown in drawing 1, two or more 2nd grooved communicating paths 42 connected with the fuel gas outlet hole 52 are formed. The fuel gas outlet hole 52 and the negative-electrode room 33 are open for free passage via the 2nd communicating path 42. The air inlet hole 53 and the air-outlet hole 54 are formed in the outer frame part 22. Two or more 3rd grooved communicating paths 43 connected with the air inlet hole 53 are formed. The air inlet hole 53 and the anode room 30 are open for free passage via the 3rd communicating path 43. Two or more 4th grooved communicating paths 44 connected with the air-outlet hole 54 are formed. The air-outlet hole 54 and the anode room 30 are open for free passage via the 4th communicating path 44.

[0014]The fuel gas inlet hole 51 and the fuel gas outlet hole 52 function as an active material pass hole, respectively. The hole 57A for positioning and the cooling water passage 57B are formed in the corner of the outer frame part 22. The seal protrusion 58 for improving sealing nature so that it may go around the outer frame part 22 is formed in the outer frame part 22 in one. In this embodiment, the seal protrusion 58 \*\*\*\*s also to the surroundings of the fuel gas inlet hole 51, the fuel gas outlet hole 52, the air inlet hole 53, the air-outlet hole 54, and the cooling water passage 57B 1 round, respectively.

[0015]Now, in this embodiment, the 1st passage formation board 71 (equivalent to the field shown with a slash in drawing 1) which makes the shape of thin meat formed with the metallic material which is a rigid material is used. And as shown in drawing 5, the 1st passage formation board 71 is wrapped in the coating membrane 22k to which the 1st passage formation board 71 makes the shape of a thin film of a polymer material in the crowning 20x of the separator body 20 which divides the 1st communicating path 41 after addressing has broken by one by die forming.

[0016]Therefore, in the outer frame part 22, it is \*(ing) [ height position / the height position of the crowning of the seal protrusion 58 of fringe region O<sub>p</sub> of the fuel gas inlet hole 51, / of the

crowning of the seal protrusion 58 of common-law marriage field  $I_p$  ], and changes into the approximately flat-tapped state so that he can understand from drawing 3. It is \*\* (ing) [ height position / the height position of fringe region  $O_p$  of the fuel gas inlet hole 51, / of common-law marriage field  $I_p$  ], and changes into the approximately flat-tapped state.

[0017] Also with the 2nd communicating path 42 currently formed in the outer frame part 22, it is considered as the same seal structure as the case of the 1st communicating path 41. That is, the 2nd passage formation board 72 (equivalent to the field shown with a slash in drawing 1) which makes the metal shape of thin meat into which addressing was divided to the 2nd communicating path 42 is wrapped in the coating membrane 22k of the polymer material by one by die forming. Therefore, it \*\* [ height position / the height position of fringe region  $O_R$  of the fuel gas outlet hole 52, / of common-law marriage field  $I_R$  ], and changes into the approximately flat-tapped state.

[0018] After forming the outer frame part main part which constitutes the subject of the outer frame part 22 according to this embodiment, the gestalt which laminates the passage formation boards 71 and 72 on an outer frame part main part, and unifies after that the coating membrane 22k including the seal protrusion 58 by die forming using a die may be sufficient -- it carrying out or, It is good also as a gestalt which injects an unvulcanized rubber undiluted solution into a cavity, and fabricates the outer frame part 22 with which after cure was carried out and the coating membrane 22k was united by this in the state where the separator body 20 and the passage formation boards 71 and 72 have been arranged to the predetermined region of the cavity of a die.

[0019] According to this embodiment explained above, it \*\* [ height position / around the fuel gas outlet hole 52 ], and will be in an approximately flat-tapped state so that he can understand from drawing 2 - drawing 5. As a result, it \*\* [ height position / the height position of fringe region  $O_R$  of the fuel gas outlet hole 52, / of common-law marriage field  $I_R$  ], and changes into the approximately flat-tapped state. [ therefore, / when a fuel cell is attached so that two or more separators 2 may be laminated by the thickness direction with the unit cell 1 ], The variation between the planar pressure in fringe region  $O_p$  of the fuel gas inlet hole 51 and the planar pressure in common-law marriage field  $I_p$  of the fuel gas inlet hole 51 is reduced or avoided. Therefore, the sealing nature of the fuel gas inlet hole 51 neighborhood improves, and the gas leak-proof nature of the fuel gas inlet hole 51 neighborhood improves.

[0020] According to this embodiment, let not only the fuel gas inlet hole 51 but the fuel gas outlet hole 52 be the same structure. Therefore, it \*\* [ height position / around the fuel gas outlet hole 52 ], and will be in an approximately flat-tapped state. therefore, the variation

between the planar pressure in fringe region  $O_R$  of the fuel gas outlet hole 52, and the planar pressure in common-law marriage field  $I_R$  of the fuel gas outlet hole 52 -- reduction -- or it is avoided or avoided. Therefore, the sealing nature variation near [ fuel gas outlet hole 52 ] the separator 2 is reduced. Therefore, the gas leak-proof nature of not only the fuel gas inlet hole 51 but the fuel gas outlet hole 52 neighborhood also improves.

[0021](Other embodiments) Drawing 6 shows other embodiments. It is fundamentally [ as the embodiment which also described this embodiment above ] the same, and the same numerals are given to the part which does the same function so. Also in this embodiment, the 1st passage formation board 71 is wrapped by one by die forming in the coating membrane 22k of the rubber material in which the 1st passage formation board 71 which makes the shape of metal thin meat in the crowning 20x of the separator body 20 which divides the 1st communicating path 41 makes the shape of a thin film after addressing has broken, and is made flat-tapped by it.

[0022]In the above embodiment, although the seal protrusion 58 was formed in the periphery of the fuel gas inlet hole 51, the fuel gas outlet hole 52, the air inlet hole 53, and air-outlet hole 54 grade at one layer, the seal protrusion 58 may be formed in a duplex or Mie.

[0023]

[Effect of the Invention]When according to claim 1 a fuel cell is attached so that two or more separators may be laminated by the thickness direction with a unit cell, the variation between the planar pressure in the fringe region of an active material pass hole and the planar pressure in the common-law marriage field of an active material pass hole is reduced or avoided. Therefore, the sealing nature near [ into which the fluid containing an active material is fed ] an active material pass hole improves, and the leak-proof nature to the fluid containing an active material improves.

---

[Translation done.]